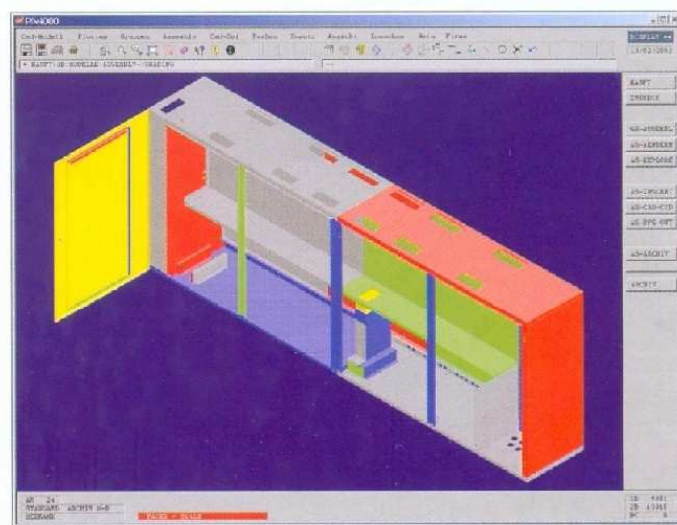


WICAM

Chez l'éditeur allemand Wicam, l'année 2001 a été riche d'évolutions sur son produit phare PN4000, offrant à ses clients une utilisation plus performante au sein d'un environnement visuel agréable. Avec des fonctions beaucoup plus orientées vers l'automatisation des tâches répétitives, PN4000 offre de réaliser des gains de temps significatifs dans la gestion et la réalisation des ordres de fabrication. Sur le plan de la diffusion et du support technique de son produit, Wicam vient implanter une nouvelle agence sur Grenoble, renforçant ainsi l'équipe déjà en place sur l'hexagone.

❖ Un nombre important de nouvelles fonctions

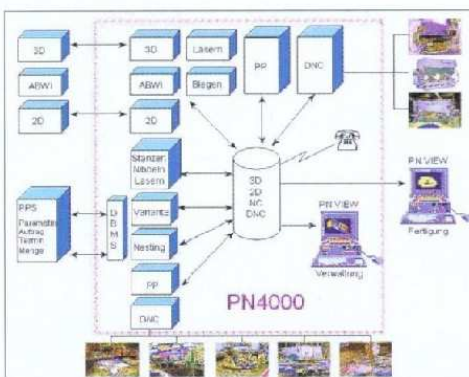
En un peu plus d'un an, le logiciel PN4000 est passé de la version 9.2 à 10.1. Un bref passage en revue des évolutions permettra de se rendre compte du travail réalisé par l'équipe de développement de Wicam. Avec la version 9.2, PN4000 a migré d'une version exceed vers une version libre. Il s'est également enrichi d'une fonction de poinçonnage avec reconnaissance des ouvertures rectangulaires et possibilité de sélectionner le mode d'usinage. Il permet de gérer le positionnement et la reconnaissance automatique des ventouses du chargeur sur des tôles imbriquées. PN4000 permet de régénérer un modèle 3D à partir d'un modèle à plat. Il offre à l'utilisateur de créer ses propres modèles de profils et de les déplier sans faire appel à un module volumique. Cette version a aussi amené la possibilité de réaliser des imbrications interactives avec reconnaissance des lignes d'amorçage dans le module de découpe laser, ainsi que la mise en place de la gestion des couleurs sur les éléments graphiques d'un modèle. La fonction SG-ZONE gère les déplacements de pinces en automatique, ainsi que différentes stratégies d'usinage. L'utilisateur dispose aujourd'hui d'une aide en ligne accessible par la touche F1, et utilisant l'explorateur de Windows sous format HTML. PN4000 permet l'importation de plans 2D à partir d'une sélection effectuée sur un modèle 3D. La mise au point de la version 9.3 a apporté d'autres avancées significatives, comme la sélection automatique du format de tôle le plus rentable issu de la gestion de stock de l'utilisateur. On y trouve aussi une fonction de lecture des fichiers ".GEO" permettant de lire tous les éléments géométriques du modèle et d'avoir la possibilité d'interagir sur les points et les couleurs. L'utilisateur peut créer de mini-groupes d'imbrication, lui permettant d'optimiser son opération de



mise en tôle. La fonction Rest-Plaque attribue, quant à elle, de façon automatique un nom de tôle prédéfini en fonction de la plaque d'origine. Dans sa version 9.4, PN4000 a offert la possibilité de donner des attributs aux éléments 3D (goujons, vis,...). On y trouve un nouveau module destiné à la gestion des listes de travaux, permettant la saisie de plusieurs ordres de fabrication s'adressant à des utilisateurs différents, ainsi qu'une visualisation étendue des listes de travaux par machines, par ateliers... La fonction Découpe-auto a subi des améliorations dans le domaine des microjonctions et de la vaporisation. Le module Jbasxx, base de définition des technologies laser, s'est vue étendue grâce à des fonctions de création automatique de macros en marquage ou de pointage, à la définition de types de contours n'ayant pas d'usinage, et à une sélection automatique des paramètres suivant la couleur ou les dimensions d'une ouverture. Le programmeur y dispose d'un nouveau module d'importation DXF et DWG lui assurant la récupération directe des fichiers Autocad. Il peut également créer des motifs linéaires ou circulaires sur une pièce en utilisant le module Variante. Il est possible de gérer des listes préférentielles de choix d'outils et de manipuler des blocs de séquence d'outils grâce à un nouveau module de tri d'outil. Les préférences de l'utilisateur sont conservées dans une base nommée Ubasxx. Une fonction permet de séparer en fichiers unitaires les pièces contenues dans une imbrication. La fonction Job-Liste permet d'obtenir une fiche d'information détaillée et interactive sur le résultat d'imbrication au format HTML. Les renseignements exportés sont liés aux pièces unitaires ainsi qu'aux plaques. Lors du dépliage du modèle 3D les couleurs de trait sont aujourd'hui conservées. PN4000 est en outre capable de générer des fichiers de sortie 3D in-

interprétables par des presses-plieuses pilotées par des systèmes Bybend, Delem et Hämmerle.

Pour finir, la version 10.1 a vu apparaître la simplification du référencement des faces et plans dans le module 3D, l'amélioration des procédures automatiques, l'extension des fonctions de gestion des contrats de travail, ainsi que le passage au mode OpenGL. On y trouve aussi le traitement des chanfreins par la fonction SF-Extern et l'amélioration de la fonction Nettoyer ●



Service Lecteur 1 2 6 1 0